

⑩日本国特許庁

⑪特許出願公開

## 公開特許公報

昭54—37114

⑫Int. Cl.<sup>2</sup>

識別記号

⑬日本分類

庁内整理番号

⑭公開 昭和54年(1979)3月19日

C 04 B 35/58

1 0 1

20(3) C 239

6575-4G

B 23 B 27/14

74 A 11

7226-3C

C 04 B 35/10

6575-4G

発明の数 1

審査請求 未請求

(全 3 頁)

⑮高強度セラミック

⑯発明者 森巖

東京都品川区西品川一丁目27番  
20号 三菱金属株式会社東京製  
作所内

⑰特 願 昭52—103145

⑱出 願 昭52(1977)8月30日

⑲発明者 大西泰次郎

東京都品川区西品川一丁目27番  
20号 三菱金属株式会社東京製  
作所内

⑳出 願 人 三菱金属株式会社

東京都千代田区大手町1丁目5  
番2号

㉑代理人 弁理士 富田和夫

### 明 細 書

#### 1. 発明の名称

高強度セラミック

#### 2. 特許請求の範囲

炭酸鹽化チタン：1～50重量％、

酸化アルミニウムおよび不可避不純物：残り、  
からなり、前記炭酸鹽化チタンを $Ti(CuNvOw)x$   
で現わした場合、前記炭酸鹽化チタンは、

$$u + v + w = 1,$$

$$0 < u \leq 0.9,$$

$$0 < v \leq 0.9,$$

$$0.1 \leq w \leq 0.8,$$

$$0.6 \leq x \leq 1.1,$$

の条件を満足するものであることを特徴とする高  
強度セラミック。

#### 3. 発明の詳細な説明

この発明は、すぐれた靱性、耐摩耗性、および  
耐酸化性、すなわち高い強度をもち、特に切削工  
具として使用した場合にはすぐれた耐クレーター  
性を示すセラミックに関するものである。

従来、切削工具用セラミックには大別してアル  
ミナセラミックと $Al_2O_3-TiC$ 系セラミックの2  
種類がある。

上記アルミナセラミックは、粒成長防止のため  
に酸化マグネシウム（以下 $MgO$ で示す）粉末を0.1  
～1.0重量％程度添加含有させた酸化アルミニウ  
ム（以下 $Al_2O_3$ で示す）粉末を大気中、真空中、  
あるいは水素雰囲気中で焼結するか、または加圧  
焼結するかすることによつて製造され、通常鋳鉄  
の高速切削（切削速度200m/min以上）に使用され  
ている。

このアルミナセラミックには、加圧焼結により  
製造されるものを除き、その製造が容易で、大量  
生産できるという製造上の利点があるが、反面上  
記程度の $MgO$ 粉末の添加含有では $Al_2O_3$ の粒成長  
を完全に抑制することができず、この $Al_2O_3$ の粒

成長が原因で強度が低下し、より過酷な条件が要求される鋳鉄の高速フライス加工に使用した場合には刃先に欠損が発生し易いという問題点があった。

また、上記  $Al_2O_3 - TiC$  系セラミックスは、炭化チタン（以下  $TiC$  で示す）粉末：5～30 容量％、 $Al_2O_3$  粉末：残りからなる混合粉末を加圧焼結することによつて製造され、この結果得られた  $TiC$  含有量の比較的少ない  $Al_2O_3 - TiC$  系セラミックスにおいては、 $Al_2O_3$  素地中に微細な  $TiC$  が分散し、 $Al_2O_3$  の粒成長が抑制された組織になつており、したがつて耐摩耗性および靱性のすぐれたものになつている。このようなことから前記  $TiC$  含有量の少ない  $Al_2O_3 - TiC$  系セラミックスには、刃先の微少なチップングに対して  $TiC$  が  $Al_2O_3$  結晶に対する楔の役割をはたすので、鋳鉄の高速フライス加工（切削速度 300～500 m/min）に使用した場合にもチップングが起り難いという利点があるが、 $TiC$  はきわめて脆く、耐酸化性が良くないという性質をもつため、 $TiC$  を比較的多量に含有した

$Ti(CuNvOw)_x$  とが強固に結合すると共に、 $Al_2O_3$  粒の成長が抑制された、スケルトン構造の組織が得られ、この結果前記セラミックスはきわめて高い強度、すなわちすぐれた靱性、耐摩耗性、および耐酸化性をもつようになるという知見を得たのである。なお、上記  $Ti(CuNvOw)_x$  における  $u, v, w$ 、および  $x$  の上述のような限定条件は経験的に定められたものであり、したがつてこの条件を満足しない  $Ti(CuNvOw)_x$  の場合には所望の高強度を示さないものである。

また、この発明の高強度セラミックスにおいて、 $Ti(CuNvOw)_x$  の含有量を 1～50 重量％と限定したのは、1％未満および 50％を越えた含有では、上述のような  $Ti(CuNvOw)_x$  の添加含有効果、すなわち  $Al_2O_3$  と  $Ti(CuNvOw)_x$  との結合力向上効果、 $Al_2O_3$  の粒成長抑制効果、およびスケルトン組織の形成を満足に確保することができず、この結果所望の高強度を得ることができないという理由によるものである。なお、この発明のセラミックスには不純物として  $Fe, Si, Zr, Nb, Cr, Ni,$

特開昭54-37114(2)

$Al_2O_3 - TiC$  系セラミックスは、靱性が低下したものとすると共に、これを高速切削工具（切削速度 500 m/min 以上）として使用した場合にはクレータの発生を避けることができない。このようなクレータの発生は、元来靱性に乏しいセラミックスであるだけに刃先の強度を低下させるので、断続切削を含む旋削加工やフライス加工の場合には刃先に欠損が発生しやすくなるという問題点がある。

本発明者等は、上述のような観点から、従来切削工具用セラミックスのもつ問題点を解決すべく研究を行なつた結果、セラミックスを、

炭酸窒化チタン：1～50 重量％、

$Al_2O_3$  および不可避不純物：残り、

から構成し、特に上記炭酸窒化チタンを、

$Ti(CuNvOw)_x$  で現わした場合、

$$u + v + w = 1,$$

$$0 < u \leq 0.9,$$

$$0 < v \leq 0.8,$$

$$0.6 \leq x \leq 1.1,$$

の条件を満足するもので構成すると、 $Al_2O_3$  と

$Co, Na, Mg, Ca, P, S, Mn$  などが含有するが、これら不純物の含有量は総量で 1％以下にするのが望ましい。

さらに、この発明の高強度セラミックスの製造において、 $Al_2O_3$  は焼結中にほとんど反応せず、一方  $TiC, TiN$ 、および  $TiO$ 、並びにこれらの 2 種以上の化合物（以下これらを総称して  $Ti$  化合物という）はすべて面心立方晶をもつために、焼結中に互いに全率固溶するので、前記  $Ti$  化合物を 2 種以上の化合物より構成しても焼結後は所望組成の  $Ti(CuNvOw)_x$  とすることができることから、原料粉末は、

(a)  $Al_2O_3$  粉末と  $Ti(CuNvOw)_x$  粉末とを均質混合する。

(b) 所定組成を確保した上で、 $Al_2O_3$  粉末に、 $TiC$  粉末、 $TiN$  粉末、および  $TiO$  粉末を配合し混合する。

(c)  $TiC, TiN$ 、および  $TiO$  のうちの 2 種以上からなる  $Ti$  化合物、例えば  $Ti(CuNv)_x, Ti(CuOw)_x$  などを  $Al_2O_3$  粉末に所定割合で

配合し混合する。

などの手段によつて調整することができ、したがつてこのように調製された原料粉末から、普通焼結、熱間静水圧焼結、および加圧焼結などの通常の焼結手段を適用することによつて製造することができる。

つぎに、この発明のセラミックスを実施例により説明する。

#### 実施例 1

それぞれ平均粒径  $1\mu\text{m}$  をもつた  $\text{Al}_2\text{O}_3$  粉末：75 % と、 $\text{Ti}(\text{Co}_{0.4}\text{N}_{0.3}\text{O}_{0.1})_{0.95}$  粉末：25 % とを磁性ボールミル中に装入し、アルコール溶媒中で24時間湿式粉砕混合し、乾燥した後、圧粉体を成形し、ついで前記圧粉体を真空中、温度  $1800^\circ\text{C}$  に圧力  $200\text{kg}/\text{cm}^2$  をかけながら10分間保持することによつて加圧焼結して、本発明サーメットを製造した。

ついで、この結果得られた本発明サーメット、従来アルミナセラミック、および従来  $\text{Al}_2\text{O}_3$ -TiC 系セラミックより切削試験用チップを切り出し、

被削材：JIS・FC-25，

チップ形状：ISO・SNGN-432，

切削速度：600 m/min，

送り：0.28 mm/rev.，

切込み：0.5 mm，

切削時間：5 min，

の条件で切削試験を行ない、試験後の上記チップの逃げ面摩耗およびクレーター摩耗を測定した。

この測定結果を下表に示した。

セラミックチップ種類	逃げ面摩耗(mm)	クレーター摩耗( $\mu\text{m}$ )
本発明セラミックチップ	0.21	20
従来アルミナセラミックチップ	0.35	20
従来 $\text{Al}_2\text{O}_3$ -TiC 系セラミックチップ	0.42	45

上表に示されるように、本発明セラミックは、いずれの従来セラミックよりすぐれた耐逃げ面摩耗、すなわち高強度を示し、さらにすぐれた耐クレーター性をもつ従来アルミナセラミックと同等の耐クレーター性を示すことが明らかである。

#### 実施例 2

それぞれ平均粒径  $0.8\mu\text{m}$  をもつた、 $\text{Al}_2\text{O}_3$  粉末：98 %， $\text{Ti}(\text{Co}_{0.1}\text{N}_{0.3})_{1.0}$  粉末：1 %， $\text{Ti}(\text{Co}_{0.5}\text{O}_{0.5})_{1.0}$  粉末：1 % からなる配合粉末を磁性ボールミル中に装入し、アルコール溶媒中で24時間湿式粉砕混合し、乾燥した後、圧粉体を成形し、ついで前記圧粉体を温度  $1300^\circ\text{C}$  で予備焼結した。この結果得られた予備焼結体は開孔孔の少ないものであつたので、そのまゝ温度  $1400^\circ\text{C}$  に加熱し、圧力  $1000\text{kg}$  圧を加加して熱間静水圧焼結したところ、 $\text{Al}_2\text{O}_3$ ：98 %， $\text{Ti}(\text{Co}_{0.5}\text{N}_{0.3}\text{O}_{0.5})_{1.0}$  からなる組成をもつた本発明サーメットが得られた。

上記本発明セラミックはきわめて緻密な組織をもち、硬さ (HRA) 94.0，抗折力  $90\text{kg}/\text{cm}^2$  を示した。

#### 実施例 3

それぞれ平均粒径  $0.8\mu\text{m}$  をもつた、 $\text{Al}_2\text{O}_3$  粉末：55 %， $\text{Ti}(\text{Co}_{0.1}\text{N}_{0.3})_{1.0}$  粉末：20 %， $\text{Ti}(\text{Co}_{0.5}\text{O}_{0.5})_{1.0}$  粉末：20 %，および TiC 粉末：5 % からなる配合粉末を、金属製の振動ミルに

装入し、5時間の粉砕混合を施した。ついでこの混合粉末に、温度  $1750^\circ\text{C}$ 、圧力  $250\text{kg}/\text{cm}^2$ 、保持時間10分の条件で加圧焼結を施したところ、 $\text{Al}_2\text{O}_3$ ：55 %， $\text{Ti}(\text{Co}_{0.5}\text{N}_{0.3}\text{O}_{0.5})_{1.0}$ ：45 % からなる組成をもち、硬さ (HRA) 94.5，抗折力  $85\text{kg}/\text{cm}^2$  をもつた本発明セラミックが得られた。

上述のように、この発明のセラミックは、高強度をもち、切削工具として使用した場合にはすぐれた耐クレーター性を示すので、断続切削を含む旋削加工や、切削速度  $200\text{m}/\text{min}$  以上の鋼鉄の高速切削、さらには切削速度  $300\sim 500\text{m}/\text{min}$  の鋼鉄のフライス加工は云うに及ばず、切削速度  $500\text{m}/\text{min}$  以上の高速切削において、すぐれた切削特性を示すのである。

出願人 三菱金属株式会社

代理人 富田和夫